METAL-TECH R.G. (TX 1)
FICHE TECHNIQUE

SYSTEME:

Métal synthétique pour la réparation à froid, l'étanchéité rapide, facile et efficace.

DESTINATION:

- ✓ Canalisations
- ✓ Réservoirs
- ✓ Radiateurs
- ✓ Filetages
- ✓ Piquages
- ✓ Carters d'huile
- ✓ Transformateurs
- ✓ Chemises

AVANTAGES:

THORTEX METAL-TECH R.G. permet de réparer à froid tous les types d'équipements. La remise en service peut être faite dans les minutes qui suivent l'application.

THORTEX METAL-TECH R.G. a sa place dans chaque trousse à outils.
C'est un produit sûr, simple d'emploi, qui adhère sur tous les supports, idéal pour effectuer des interventions urgentes.

Avec **THORTEX METAL-TECH R.G.** une réparation se calcule en minutes.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES:

MECANIQUES

Résistance compression	ASTM D695	84N/mm²
Résistance arrachement s/acier,doux, sablé	ASTM D1002	97.5N/mm²
Résistance flexion	ASTM D790	49N/mm²
Distorsion thermique après étuvage pendt 24h à 100°C	ASTM D648	40°C
résistance corrosion après 5000h en brouillard salin	ASTM B117	Aucune attaque
Dureté ROCKWELL R	ASTM D785	100
Thixotropie	25mm en 1 seule passe	
Retrait	Non mesurable	

CHIMIQUES (liste non exhaustive)

En immersion permanente à 20°C
Soude caustique 20%, éthylène glycol, heptane, mélasse, styrène, essence, gasole, essence d'aviation, pétrole brut, eau de mer, eau distillée, whisky……..
Conforme à la norme alimentaire FDA CFR 21 175.300
Pour améliorer encore l'ensemble des caractéristiques: après la 1ère solidification, placer la pièce réparée en étuve sèche à 100° pendt 24h.

AVANT TOUTE APPLICATION VEUILLEZ LIRE ATTENTIVEMENT CE MODE D'EMPLOI

COMPOSITIONS ET DEFINITIONS
Métal synthétique à 2 composants, à base de hauts polymères et d'un alliage d'acier phosphoreux, pour la réparation des métaux ferreux et non ferreux, du PVC et des composites…

BASE: pâte gris foncé, densité 2.10
ACTIVATEUR: pâte gris clair, densité 1.40
Densité après mélange: 1.75

Présentations :
Sachets B+ A 125g = 71cc
Tubes B+ A 525g TUBES = 100cc

Conservation: 5 années de la date d'achat, en emballage d'origine fermé, stocké entre 5 et 30C°

Proportions de mélange:
En volume: BASE: 1 ACTIVATEUR: 1
En poids: BASE: 4 ACTIVATEUR: 3

Temps de solidification En fonction de la température	10°C	20°C	30°C
Délai d'application après mélange (DPU)	5'	3'	2'
Première solidification	15'	10'	6'
Usinable	45'	30'	20'
Solidification complète	3 h	2h	1h

HYGIENE ET SECURITE
Contact cutané: Porter des gants. METAL-TECH R.G. peut provoquer une réaction cutanée à son contact. Laver les parties affectées à l'eau et au savon.
Contact oculaire: Porter des lunettes de sécurité. En cas de contact laver immédiatement avec une abondante quantité d'eau froide et propre.
Ingestion: Le produit est non toxique. En cas d'ingestion ne pas faire vomir et consulter un médecin.
Inhalation: Le produit ne contient pas de solvant volatile et ne présente pas de danger à l'inhalation. Nous recommandons cependant de toujours l'utiliser dans un espace aéré.
Feu: Classé ininflammable, le produit peut cependant brûler. En cas de feu; utiliser les extincteurs à gaz carbonique, à poudre sèche et à mousse carbonique.
Déchets: En cas de renversements, éponger avec du sable ou un produit absorbant. Ne rejeter les résidus et les emballages que dans des centres de traitement des déchets industriels.

Nettoyage: Nettoyer les outils dès après usage avec le THORTEX NETTOYANT DEGRAISSANT.

MODE D'EMPLOI

PREPARATION DU SUPPORT:
Enlever la saleté, la graisse et l'huile. Rendre les surfaces rugueuses à l'aide d'une meule, d'une fraise, d'une bâtarde afin d'obtenir un support accrocheur. Les surfaces où METAL-TECH R.G. ne doit pas adhérer doivent être enduites de THORTEX ANTI-ADHERENT en couche fine. Laisser sécher au moins 20 minutes.

MELANGE:
Le mélange est important. Par temps froid (<10°C) réchauffer les composants et dégourdir les surfaces à réparer. Les proportions de mélange sont:
En volume: BASE: 1 ACTIVATEUR: 1
En poids: BASE: 4 ACTIVATEUR: 3
Prélever les composants séparément, les poser sur la plaque de mélange propre. Mélanger les deux composants jusqu'à l'obtention d'une pâte de couleur uniforme. Un fois terminé, le refaire encore quelques secondes. Assurez-vous qu'aucun des deux composants n'a été laissé de côté.

APPLICATION: Dans les 3 minutes qui suivent le mélange du METAL-TECH R.G. toute la pâte doit avoir été appliquée fermement avec une spatule sur la surface à réparer. (voir tableau des temps de solidification en fonction de la température) Il faut bien enduire le METAL-TECH R.G. dans tous les interstices. Si nécessaire consolider la réparation en marouflanant de la bande de renforcement en la disposant par enroulement ou en couches successives.

USINAGE: Après le temps de solidification requis, le METAL-TECH R.G. peut être usiné en suivant les règles et consignes d'usinage d'un métal ordinaire.

NETTOYAGE: Les outils doivent être nettoyés immédiatement après application ou entre les phases de travail, avec du THORTEX NETTOYANT DEGRAISSANT, sinon ils deviendront inutiles

P2R SYSTEM
ZA 4D, rue des Moulissards
21240 TALANT
Tel : 03 80 57 11 27 – Fax : 03 80 57 11 78